



MONTAGE- UND WARTUNGSANLEITUNG
FÜR STABILASTIC TELESKOPFEDERN

IIIIHENNIG®
global excellence in machine protection

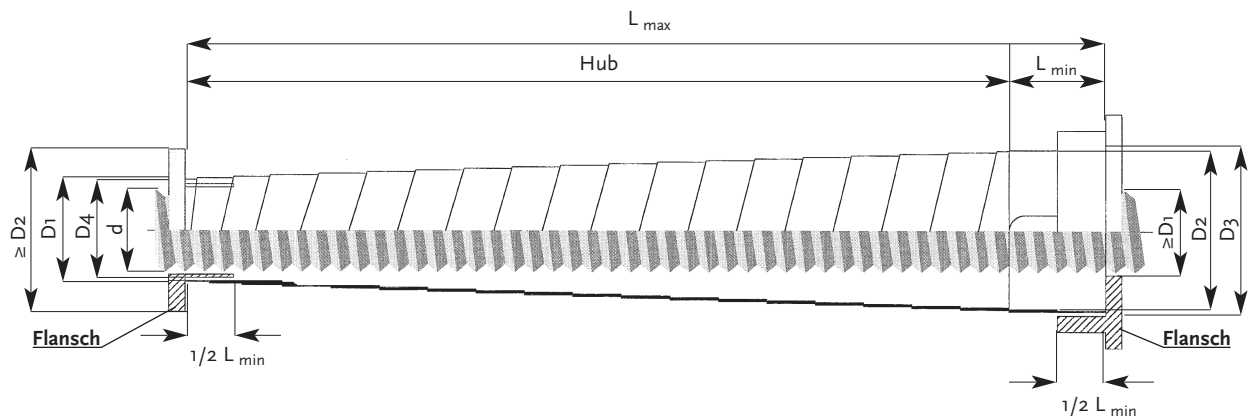
MONTAGE- UND WARTUNGSANLEITUNG FÜR STABILASTIC TELESKOPFEDERN

VEREHRTER KUNDE,

herzlichen Dank, dass Sie sich für eine STABILASTIC Teleskopfeder von HENNIG entschieden haben.

Bitte informieren Sie sich nachfolgend über Montage, Wartung und Pflege, damit Ihre Feder lange Zeit zuverlässig und ohne Störungen arbeitet. STABILASTIC-Teleskopfedern schützen hochpräzise Kugelrollspindeln, Gewinde und Stabführungen vor Verschmutzung, Spänen und mechanischen Beschädigungen.

Ihre HENNIG-Teleskopfeder ist im Allgemeinen eine Sonderanfertigung und kann daher in Einzelheiten von den Beschreibungen und Abbildungen in dieser Anleitung abweichen. Bitte geben Sie bei jeder Bestellung von Ersatzteilen stets die Daten des Typenschildes an.



Zeichenerklärung:

d = Maximaler Durchmesser des zu schützenden Teils
D1_{min} = Innendurchmesser
D2_{max} = Außendurchmesser
D3 = Innendurchmesser der Aufnahmhülse (D2 + 2mm)

D4 = Außendurchmesser des Zentrierflansches (D1 - 1mm)
L_{max} = maximale Einbaulänge
L_{min} = minimale Einbaulänge
Hub = Verfahrmöglichkeit

A. GEFAHREN UND SICHERHEITSHINWEISE

Achten Sie vor der Montage darauf, dass die an der Maschine befindlichen Aufnahmeflansche die im Prospekt vorgeschriebenen Durchmesser aufweisen. Bei zu großem (D4) oder zu kleinem (D3) Aufnahmedurchmesser tritt bei der Feder eine Klemmneigung ein.

Sie erhalten STABILASTIC in abgebundenem Zustand. Vorsicht beim Öffnen - Verletzungsgefahr! Besonders die Ausführungen für große Verfahrswege haben relativ hohe Vorspannungskräfte.

Für Schleifmaschinen sind Teleskopfedern nicht geeignet.

Tragen Sie grundsätzlich Sicherheitshandschuhe. Durch den scharfkantigen Federstahl besteht hohe Verletzungsgefahr!

B. GEWÄHRLEISTUNG UND GARANTIE

Grundsätzlich ist eine Teleskopfeder als Verschleißteil zu bewerten. Gewährleistung besteht nur auf Material- und Fertigungsfehler. Beschädigungen durch unsachgemäße Montage und Behandlung sowie durch mangelnde oder unterlassene Wartung und Pflege (wöchentliche Reinigung und mit dünnem Maschinenöl/Spindelöl einölen) und unverhältnismäßige bzw. nicht vereinbarte Belastungen und Umstände sind von der Gewährleistung ausgenommen.

Siehe Allgemeine Geschäftsbedingungen.

C. MONTAGEANLEITUNG FÜR STANDARDVERSION

1. Schieben Sie zunächst den ersten Aufnahmeﬂansch über die Spindel. Danach die Teleskopfeder im durch Draht gesicherten, geschlossenen Zustand.
2. Schieben Sie jetzt den zweiten Aufnahmeﬂansch über die Spindel.
3. Schließen und sichern Sie die Spindel wieder. Vergewissern Sie sich, dass sowohl die beiden Flansche als auch die Teleskopfeder frei beweglich sind.
4. Stecken Sie jetzt Abstandshalter (zirka 20 mm breit) nacheinander links und rechts von der Feder auf die Spindel.
5. Zentrieren Sie die Abstandshalter so, dass die Sicherheitsdrähte frei zugänglich sind und entfernt werden können.
6. Fahren Sie die Maschine so in Position, dass Abstandshalter und Teleskopfeder kein Spiel haben.
7. Lösen und entfernen Sie jetzt nacheinander vorsichtig den ersten und danach den zweiten Sicherungsdraht. Die Teleskopfeder befindet sich damit im geöffneten Zustand.
8. Entfernen Sie ebenfalls sehr vorsichtig die Abstandshalter auf beiden Seiten.
9. Zentrieren Sie abschließend die Teleskopfeder zwischen den Flanschen. Fahren Sie nun die Maschine langsam auseinander und wiederholen Sie diesen Vorgang mehrmals, damit sich die Teleskopfeder optimal einstellen kann.

D. MONTAGEANLEITUNG FÜR UMSPULTECHNIK (ZUM NACHTRÄGLICHEN EINBAU)

Im Normalfall wird die STABILASTIC Teleskopfeder an einem Ende der Spindel oder Welle aufgeschoben oder montiert.

Für den nachträglichen Anbau besteht bei den kleinen Typen (bis inkl. TF 54/1120/120) die Möglichkeit, durch Umspulen der Feder eine nachträgliche Montage vorzunehmen.

1. STABILASTIC vor dem Umspulen ganz zusammenschieben und in diesem Zustand festhalten.
ACHTUNG: Beim Umspulen muss STABILASTIC immer auf das Minimalmaß L_{\min} festgehalten werden!
2. Beginnend mit der größten Windung (Bild 1) wird die Feder derart umgerollt, dass der größte Durchmesser innen und der kleinste Durchmesser außen zu liegen kommt (Bild 2 u. 3).

3. Jetzt wird der außen befindliche kleinste Federdurchmesser (Bild 4) um die zu schützende Welle oder Spindel gelegt. Die Feder kann nun zurückgespult werden.
4. Nach dem kompletten Rückspulvorgang (Bild 5) wird die Feder in die bereits angebrachten Aufnahmeﬂansche (bei nachträglichem Anbau können geteilte Flansche verwendet werden) eingeführt. Sie ist nun voll funktionsfähig. Wichtiger Hinweis: Diese Möglichkeit sollte allerdings nur in Ausnahmefällen angewendet werden!

Umspulvorgang - mit der größten Windung beginnen:

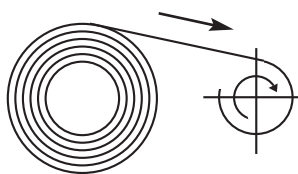


Bild 1

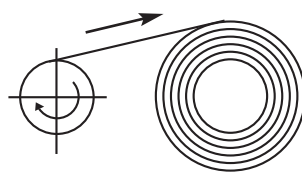


Bild 2

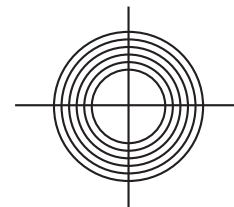


Bild 3

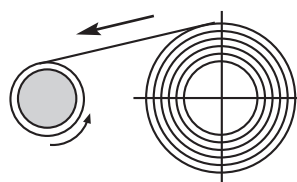


Bild 4

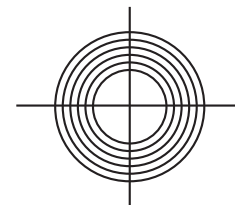


Bild 5

Die nach dem Umspulen außen befindliche kleinste Federwindung in die Spindel einhängen und die Feder rückspulen.

Hennig GmbH

Postfach/PO Box 1343
85543 Kirchheim
Germany
Tel./Phone +49 89 960 96-0
Fax +49 89 960 96-120

Überrheinerstr. 5
85551 Kirchheim
Germany
info@hennig-gmbh.de
www.hennig-gmbh.de

Alle Unternehmen
der Hennig-Gruppe sind nach
DIN ISO 9001:2008 zertifiziert.

www.hennigworldwide.com

|||||HENNIG®
global excellence in machine protection